

**MANUFACTURE OF HANDLE OF FOLDING SAW**

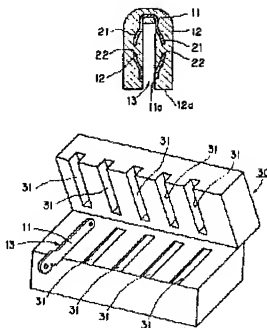
**Patent number:** JP4030979  
**Publication date:** 1992-02-03  
**Inventor:** MIYAWAKI UICHI  
**Applicant:** YUUEMU KOUGIYOU KK  
**Classification:**  
- **International:** **B25G1/00; B25G1/00;** (IPC1-7): B25G1/00  
- **European:**  
**Application number:** JP19900136029 19900525  
**Priority number(s):** JP19900136029 19900525

**Report a data error here**

**Abstract of JP4030979**

**PURPOSE:**To easily manufacture the handle of a folding saw capable of a large scale production, by flowing a molten elastic material into a die in the state of a core iron being arranged in the die and taking the core iron and elastic material out of the die after the elastic material being solidified.

**CONSTITUTION:**A core iron 11 is arranged inside a die 30 with a storage groove 31 side upward and a molten elastic material is flowed into the die in that state, then, the core iron 11 is subjected to insert molding so as to become the core of a grip part. The handle subjected to insert molding is taken out of the die 30. The handle of the folding saw thus manufactured has a gripping part 12 made of the elastic material, so it is comformable to fingers and easy to be gripped.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

⑫ 公開特許公報(A) 平4-30979

⑬ Int.Cl.<sup>1</sup>

B 25 G 1/00

識別記号

庁内整理番号

A

6902-3C

⑭ 公開 平成4年(1992)2月3日

審査請求 未請求 請求項の数 3 (全5頁)

⑮ 発明の名称 折りたたみ鋸のハンドルの製造方法

⑯ 特 願 平2-136029

⑰ 出 願 平2(1990)5月25日

⑱ 発 明 者 宮 脇 卯 一 兵庫県小野市来住町1015-1

⑲ 出 願 人 株式会社ユーエム工業 兵庫県小野市来住町1015-1

⑳ 代 理 人 弁理士 福岡 耕作

明 細 書

1. 発明の名称

折りたたみ鋸のハンドルの製造方法

2. 特許請求の範囲

1. 所定形状の鉄板が逆U字状に曲成された芯鉄と、芯鉄の前面部を除く外周面に被覆された把握部とを含有、把握部は、弾性材でできており、かつ、その下方側端縁は芯鉄の下端縁よりも突出して弾性材同士が対向しており、芯鉄および弾性材でできた断面逆U字状の間隙がのこ身の折りたたみ時に必要なのこ身収納溝になっており、芯鉄の前面部には取付孔が形成されていて、のこ身元部を断面逆U字状の芯鉄の間隙に挿入し、芯鉄の取付孔にのこ身元部の取付孔を対向させ、支軸を貫通させることによって、のこ身を回動自在に保持できるようにされた折りたたみ鋸のハンドルの製造方法であって、

把握部を形成するための金型を準備し、逆U字状に曲成された芯鉄を収納溝の上に置いて金型内に配置し、

芯鉄を金型内に配置した状態で金型に溶かした弾性材を流し込み、

弾性材が固化後に芯鉄および弾性材を金型から取出すことを特徴とする折りたたみ鋸のハンドルの製造方法。

2. 請求項第1項記載の折りたたみ鋸のハンドルの製造方法において、

金型は、同時に複数部の把握部を形成できるようにされた金型であり、複数箇所の芯鉄を収容溝側を上にして金型内に配列し、金型に弾性材を流し込むことによって、同時に複数箇所のハンドルを形成できるようにしたことを特徴とする折りたたみ鋸のハンドルの製造方法。

3. 請求項第1項記載の折りたたみ鋸のハンドルの製造方法において、

芯鉄は、断面逆U字状の対向する両側面の一部が、それぞれ、外方へ向かって張りまされ、その張りまされた部分の内側を外側から溶けた弾性材が流れ込むことのできるように、張りまされた部分には小孔が形成されていることを特徴とする

るものである。

### 3. 発明の詳細な説明

#### <産業上の利用分野>

この発明は、折りたたみ窓のハンドルの製造方法に関するものである。

#### <従来の技術>

折りたたみ窓のハンドルに要求される要件としては、①握りやすいこと、②のこ身を伸ばした使用状態において、のこ身がハンドルの方へ回動しないこと、③のこ身を折りたたんだ状態において、のこ身がハンドル内から飛出さないこと、④製造が容易であること、等が挙げられる。

#### <発明が解決しようとする課題>

従来より市販されている種々の折りたたみ窓のハンドルには、上述の①～④のすべての要件を十分に満足するものはなかった。よって、上記①～④のすべての要件を十分に満足するように改良された折りたたみ窓のハンドルの出現が望まれていた。

この発明は、上述の要求に応えるためになされ

たもので、安全でかつ使いやすい折りたたみ窓のハンドルの製造方法を提供することを目的とする。

#### <課題を解決するための手段>

この発明は、所定形状の鉄板が逆U字状に曲成された芯鉄と、芯鉄の前方部を除く外周面に被覆された把握部とを含む、把握部は、弾性材でできっており、かつ、その下方側端縁は芯鉄の下端縁よりも突出して弾性材同士が対向しており、芯鉄および弾性材でできた断面逆U字状の間隙がこの身の折りたたみ時に必要なこの身収納溝になっており、芯鉄の前方部には取付孔が形成されていて、この身元部を断面逆U字状の芯鉄の間隙に挿入し、芯鉄の取付孔にこの身元部の取付孔を対向させ、芯鉄を貫通させることによって、のこ身を回動自在に保持できるようにされた折りたたみ窓のハンドルを製造する方法であって、把握部を形成するための金型を準備し、逆U字状に曲成された芯鉄を収納溝側を上にして金型内に配置し、芯鉄を金型内に配置した状態で金型に溶かした弾性材を流し込み、弾性材が固化後に芯鉄および弾性材を金

型から取出すことを特徴とする折りたたみ窓のハンドルの製造方法である。

またこの発明は、前記折りたたみ窓のハンドルの製造方法において、金型が、同時に複数箇の把握部を形成できるようにされた金型であり、該数箇の芯鉄を収納溝側を上にして金型内に配列し、金型に弾性材を流し込むことによって、同時に複数箇のハンドルを形成できるようにしたことを特徴とするものである。

さらにまたこの発明は、前記折りたたみ窓のハンドルの製造方法において、芯鉄は、断面逆U字状の対向する両側面の一部が、それぞれ、外方向かって屈らまされてあり、その屈らまされた部分の内側に外側から溶けた弾性材が流れ込むことできるように、屈らまされた部分には小孔が形成されていることを特徴とするものである。

#### <作用>

金型内に収納溝側を上にして芯鉄を配置し、その状態で溶かした弾性材を金型に流し込むと、芯鉄が把握部の芯となるようにインサート成形され

る。そしてインサート成形されたハンドルを金型から取出すことができる。

製造された折りたたみ窓のハンドルは、把握部が弾性材でできているので、手に馴染みやすく握りやすい。

金型を複数箇のハンドルが同時にインサート成形できるものによれば、製造をより効率的に行なえる。

#### <実施例>

以下には、図面を参照して、この発明の実施例について詳細に説明をする。

第1図は、この発明の一実施例にかかる製造方法により製造されたハンドルを有する折りたたみ窓の正面図であり、第2図はその平面図であり、第3図はその底面図である。また、第4図は、第2図のIV-IV線に沿う断面図であり、第5図は第1図のV-V線に沿う断面図である。

第1図ないし第5図を参照して説明すると、折りたたみ窓は、ハンドル1とハンドル1の先端に取付けられたのこ身2とからなっている。ハンド

ル1は、断面形状が逆U字状に曲成された芯鉄11と、芯鉄11の前方部を除く外周面に被覆された把握部12とを含んでいる。そして、把握部12は、弾性材（この実施例では合成ゴムが使用されているが、軟質樹脂等の弾性材であってもよい）でできている。把握部12の下端縁12aは芯鉄11の下端縁11aよりも下方へ突出しており、把握部12の下方部同士が芯鉄11の対向間隔と同じ間隔で直接対向している。この芯鉄11および把握部12の下方部でできたハンドル長さ方向（縦長）の間隔がこの身2を折りたたんだときに必要のご収納溝13になっている。

芯鉄11の前方部11bは弾性材で覆われておらず露出されており、その先端部には取付孔14が形成されていて、この身2の元部の取付孔と合致し、取付ねじ15によって取付けられている。

また、芯鉄11の前方部11b上方には係止機構16が備えられている。係止機構16は、この身2の元部に形成された切欠部17に係合して、この身2が折りたたみ方向に回転するのを止める

対向面側に張られたリング状領域23が形成されている。このリング状領域23は、その部分において対向間隔が決められているから、取付ねじ15a、15bでこの身2を取付けたとき、取付ねじ15a、15bを締付けたことによってこのリング状領域23に締付圧力が集中的に加わり、この身2の元部とリング状領域23とが圧接される。

このようにすると、取付ねじ15a、15bを強く締付けたことによってこの身2をしっかりと保持でき、この身2が自重で回転したり、軽い衝撃で回転したりすることはない。またがたつきもない。

一方、この身2を折りたたむ時には、取付ねじ15a、15bを強く締め付けていても、折りたたみが困難なことなく、スムーズな折りたたみが可能である。

なお、この実施例では、リング状領域23の一方側に複数個の小突起24が形成されるとともに、取付ねじ15bのつば底面（当接面）に放射状に

ためのものである。係止機構16は、把握部材18、支柱19およびねじ20からなっている。把握部材18を揺動させ、先端係止部をこの身切欠部17から外せば、この身2は回転可能になる。

第6図は、芯鉄11の正面図である。

次に、第5図および第6図を参照して説明すると、芯鉄11は、逆U字状に曲成された板状で構成されており、対向する両側面の中央部分は、それぞれ、外方へ向かって張らされている。また、張らされた部分21には長孔22が形成されている。そして、第5図に示すように、把握部12で覆われたときに、把握部12を形成する弾性材が外側から長孔22を介してこの張らされた部分21の内側にも流れ込み、芯鉄11周面の弾性材と長孔22を通して連なり、弾性材を芯鉄11から剥がれられないようにする役目を果たしている。

第7図は、芯鉄11の前方部11bに形成された取付孔14部分の拡大断面図である。第6図および第7図に示すように、芯鉄11の前方部11bに形成された取付孔14の周囲には、それぞれ、

突条25が形成されて、リング状領域23において、小突起24と突条25とが係合し、取付ねじ15bが空回りしないようにされている。

また、第7図において、26は、ねじ15aに係められるワッシャーである。

第8図は、この発明にかかる折りたたみ型のハンドルの製造に用いる金型30の一側を図解的に示す図である。

第8図に示すように、把握部12を形成するための金型30を準備する。金型30には、複数個（図においては5個）の把握部型31が形成されており、同時に5つの把握部が形成できる金型となっている。

把握部形成用の各把握部型31に逆U字状に曲成された芯鉄11をこの収納溝13側を上にして、つまり曲成部を下にして配置する。

そして芯鉄11を把握部型31内に配置した状態で溶かした合成ゴムを流し込む。これにより、把握部型31内において、芯鉄11の外周面を溶けた合成ゴムが取り囲むとともに、長孔から芯鉄

11の内側にも合成ゴムが流れ込み、合成ゴムと芯鉄11とは密着して一体的に結合される。

そして、合成ゴムが固化後に芯鉄11を金型からたとえば横方向へ引き抜けば、折りたたみ際のハンドルが形成できる。

芯鉄11を合成ゴム等の弾性材で被覆するに際して、この実施例のように金型を用いたインサート成形を施せば、製造が容易で、かつ大量生産の可能な製造方法とすることができる。

<発明の効果>

この発明は、以上のように構成されているので、大量生産の可能なかつ製造の容易な折りたたみ際のハンドルの製造方法を提供することができる。

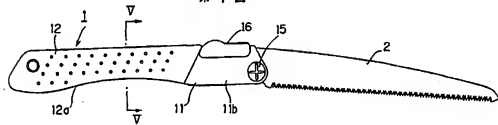
また、この発明によれば、上述の製造方法により製造された折りたたみ際のハンドルは握りやすく、使用状態において、のこ身がハンドルの方へ回転せず、また、のこ身を折りたたんだ状態において、のこ身がハンドル内から飛出すことのない安全でかつ使いやすい折りたたみ際のハンドルとすることができる。

#### 4. 図面の簡単な説明

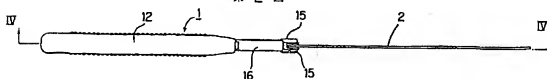
第1図は、この発明の一実施例により製造されたハンドルを有する折りたたみ際の正面図、第2図はその平面図、第3図はその底面図、第4図は第2図の線IV-IVに沿う断面図、第5図は第1図の線V-Vに沿う切断面拡大端面図、第6図は芯鉄の正面図である。第7図は取付孔部分の拡大断面図である。第8図はこの発明の一実施例にかかるとるハンドルの製造に用いる金型の一例を示す図解図である。

図において、1…折りたたみ際のハンドル、2…のこ身、11…芯鉄、12…肥厚部、13…のこ身収納溝、を示す。

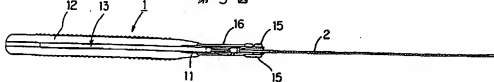
第1図



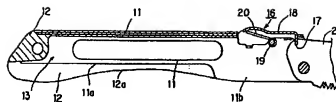
第2図



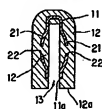
第3図



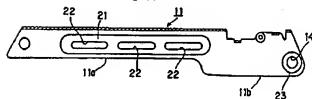
第 4 図



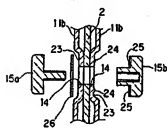
第 5 図



第 6 図



第 7 図



第 8 図

